３．５対象設備の使用上の情報の作成（残留リスクの処置）

（１）残存リスク情報の記録

取扱説明書と設備に警告シールを貼付している。

（２）使用上の情報の提供方法等

基本は取扱説明書によるが、該当設備ではないが、事業場との事前の打ち合わせによる確認（事業場が使用する化学物質、ガスなど）を行った例もある。

合理的に予見可能な誤使用については、不特定多数への販売はなく、全てが社内設備のため、特段の検討はしていない。

４　リスクアセスメントの取り組みで顕在化した問題点とその解決策及び課題等

４．１　問題点の内容

教育と徹底

制御設計側に安全方策で負担がかかる。

４．２　その解決策

勉強会の実施

４．３　今後の課題

危険源の抽出の精度アップ（メンテナンス時や調整時などの非定常作業時の危険）

本質安全設計の事例つくり

光カーテンを利用した安全対策

５　これまでにユーザーから受けたフィードバック事項：

５．１　その具体的な内容（と対応）の一例

現状では特になし

６　リスクアセスメントへの取り組みによって得られた効果

６．１　有形効果：

現状では特になし。

６．２　無形効果：

設備設計者、設備組立製造メンバーが安全に対する意識を持つ様になった。部品メーカーなどの安全講習など進んで受ける様になった。

６．３　投下費用

特にコメントなし。

６．４　その他、問題点など

危険源の同定や安全対策の検討には事故やトラブルの発生原因や経緯の把握が重要であるため、火災と感電及び傷害をトップ事象とする「安全FTA」を作成している。

安全を部品単位、ユニット単位で確保する取組を推進中である。